

SWペイント (改)

(12-421-001) 資料No. 91-001

HP

系統

エポキシエステル樹脂系高濃度亜鉛末塗料

特徴

- 1) 速乾性である。
- 2) 防食性が優れている。
- 3) スポット溶接性が優れている。
- 4) 付着性、耐衝撃性が優れている。
- 5) 塗装作業性が良好である。

用途

一般鋼材の重防食、スポット溶接の前に使用する防錆用塗料

適用素材と処理

一般鋼材 (脱脂)

適用上塗り

メタラクト、レタン、エポマリン

塗装要領

項目	塗装方法	
	エアスプレー	エアレススプレー
希釈シンナー	スーパーエポシンナー	
希釈率(%)	10~20	5~10
希釈粘度(秒/HIS)	15~25	20~30
標準膜厚(μm)	30~40	30~40
理論塗布量	53g/m ² /5μm	

注)理論塗布量は、塗装時のロスを含まない。

乾燥時間・塗装間隔・使用時限

項目	温度	5℃	23℃	30℃
		乾燥時間	指触 15分	5分
		半硬化 90分	60分	40分
塗装間隔		最短 3時間	2時間	2時間
		最長 1か月	1か月	1か月

塗料性状

項番		
1) 荷姿	20Kg・4Kg・1Kg	
2) 混合割合	既調合	
3) 色	グレー	
4) 密度	2.2	
5) 加熱残分(%)	78	
6) 粘度(KU/25℃)	75	
7) 引火点(℃)	18	
8) 劇物表示	該当せず	
9) 特化則に基づく表示	エチルベンゼン 特別有機溶剤等 (特化則適用)	
10) 有機溶剤予防規則	第2種有機溶剤等	
11) 消防法区分	第4類第2石油類 (非水溶性)	

注) 上記の特数値は標準であり、ロット等により若干の変動があります。

保管ならびに使用上の注意

- 1) 開缶後は十分に攪拌し、亜鉛末の沈殿をほぐしてから希釈して下さい。
- 2) 当品を塗装した上に直接、油性系、フタル酸系塗料を塗装すると剥離の原因となります。その場合はメタラクトを塗装して下さい。
- 3) 長時間放置されると、白サビ、チョーキングを生じます。塗り重ねる場合、これらを十分に除去してから行って下さい。
- 4) 詳細な安全衛生情報はSDSをご請求下さい。

SWペイント (改)

(12-421-001)

資料No. 91-001

HP

塗膜性能

塗料組成表

成分名	重量比率
合計	

トップコートクリヤー

(番手)	(消防法区分)